

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«САРАТОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ ГАГАРИНА Ю.А.»**

Кафедра «Технология и системы управления в машиностроении»
Направление (специальность) 15.03.04 «Автоматизация
технологических процессов и производств»
Квалификация - бакалавр

Выпускная квалификационная работа

Разработка автоматизированного стенда
поверки газоанализаторов оптических
модели «СГОЭС»

Выполнил:

студент группы б-АТППи41
Алексей Ильич Тельбухов

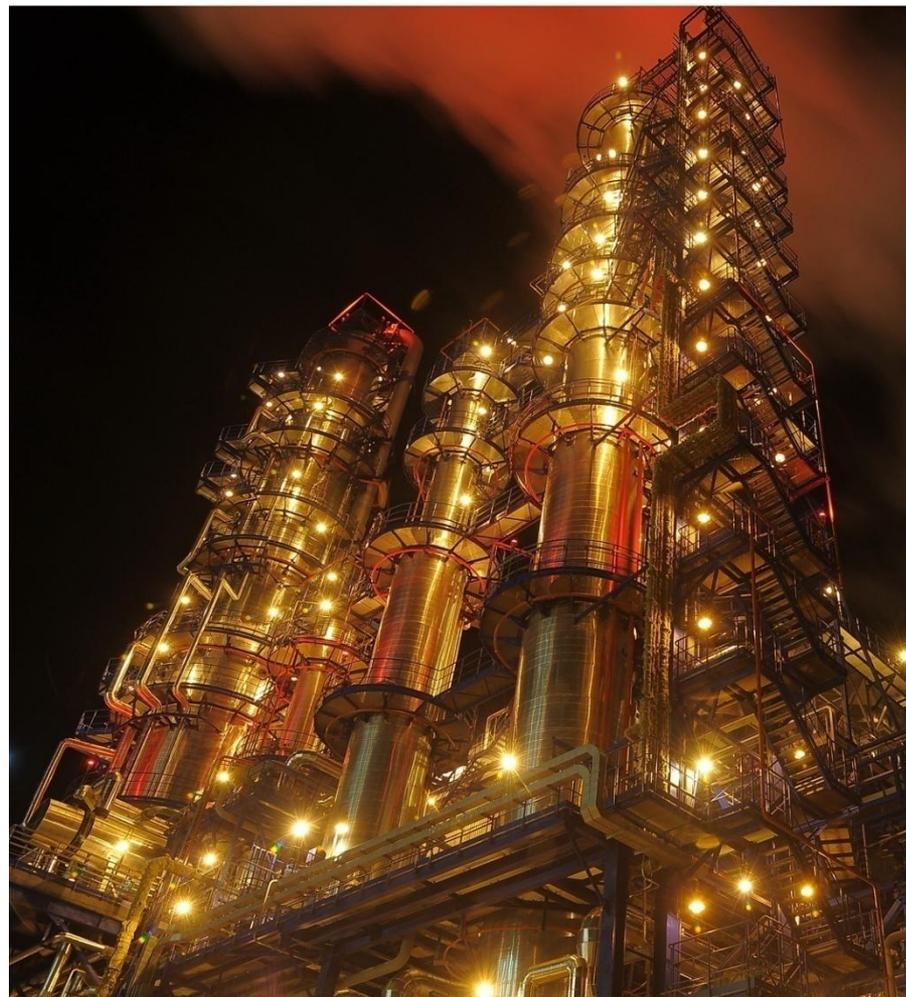
Руководитель:

д.т.н., доцент кафедры
М.В. Виноградов

Саратов 2019

Нефтегазовая промышленность в России

- играет ведущую роль в экономике
- успешно развивается
- имеет долгосрочные перспективы



Безопасность в нефтегазовой промышленности

- обеспечение необходимыми техническими средствами автоматизированной системы контроля воздушной среды рабочей зоны



Стационарный газоанализатор с

ОПТИКО-

ЭЛЕКТРОННЫМ СЕНСОРОМ МОДЕЛЬ

Выпускается во взрывобезопасном исполнении, используется для непрерывного контроля состояния газо-воздушной среды рабочей зоны промышленных объектов. Достоинства:

- устойчивость к климатическим воздействиям;
- поддержка стандартов сигнала;
- повышенная отказоустойчивость;
- виброустойчив;
- компоненты оптики защищены от запотевания;
- повышенная точность;
- интеллектуальная система самоконтроля;
- высокая степень защиты устройства (IP66 согласно ГОСТ 14254-96);
- разумная цена.



Основные положения предлагаемой разработки

Целью разработки является рост производительности труда работников метрологии, снижение влияния человеческого фактора при определении метрологических характеристик газоанализаторов модели СГОЭС.

Задача - внедрение автоматизированных функций в технические средства, применяемые в метрологии.

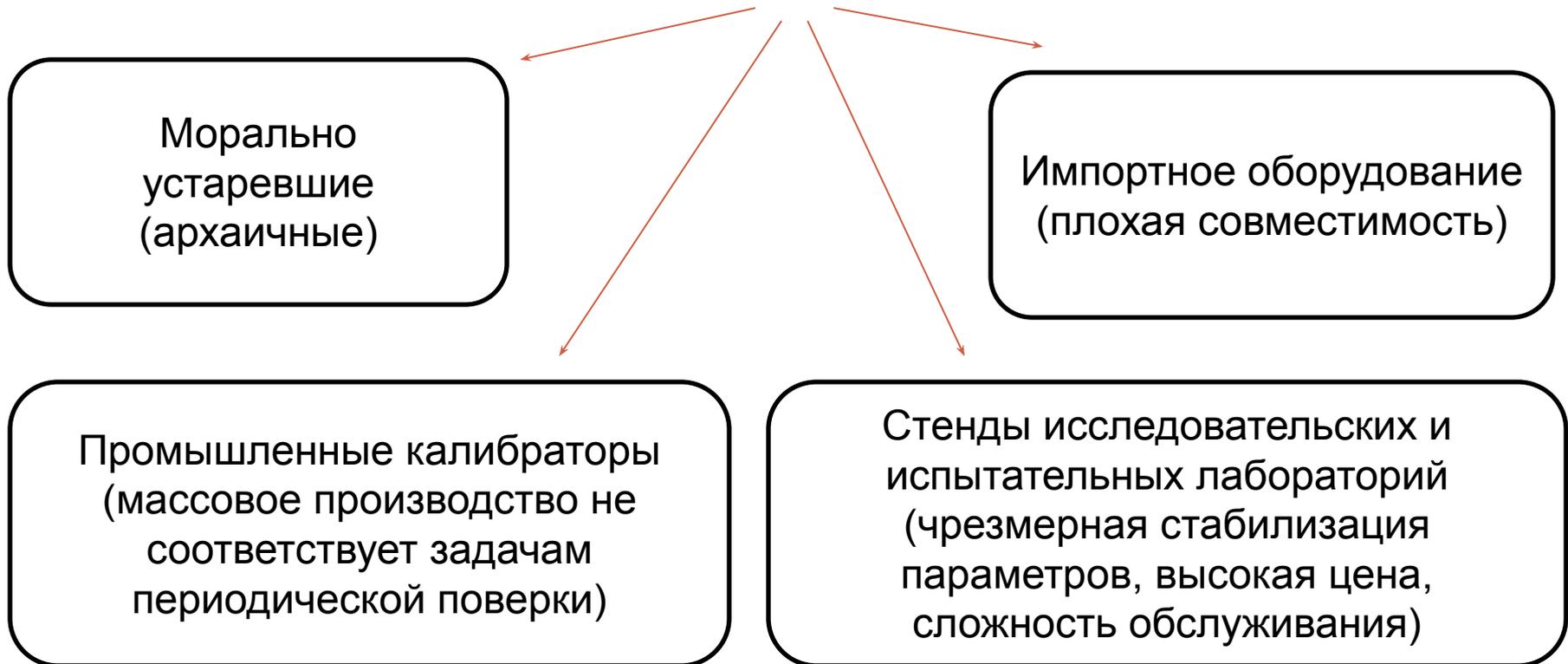
Объектом автоматизации является технологический процесс поверки газосигнализаторов.

Предмет работы - разрабатываемый стенд поверки газоанализаторов оптических СГОЭС.

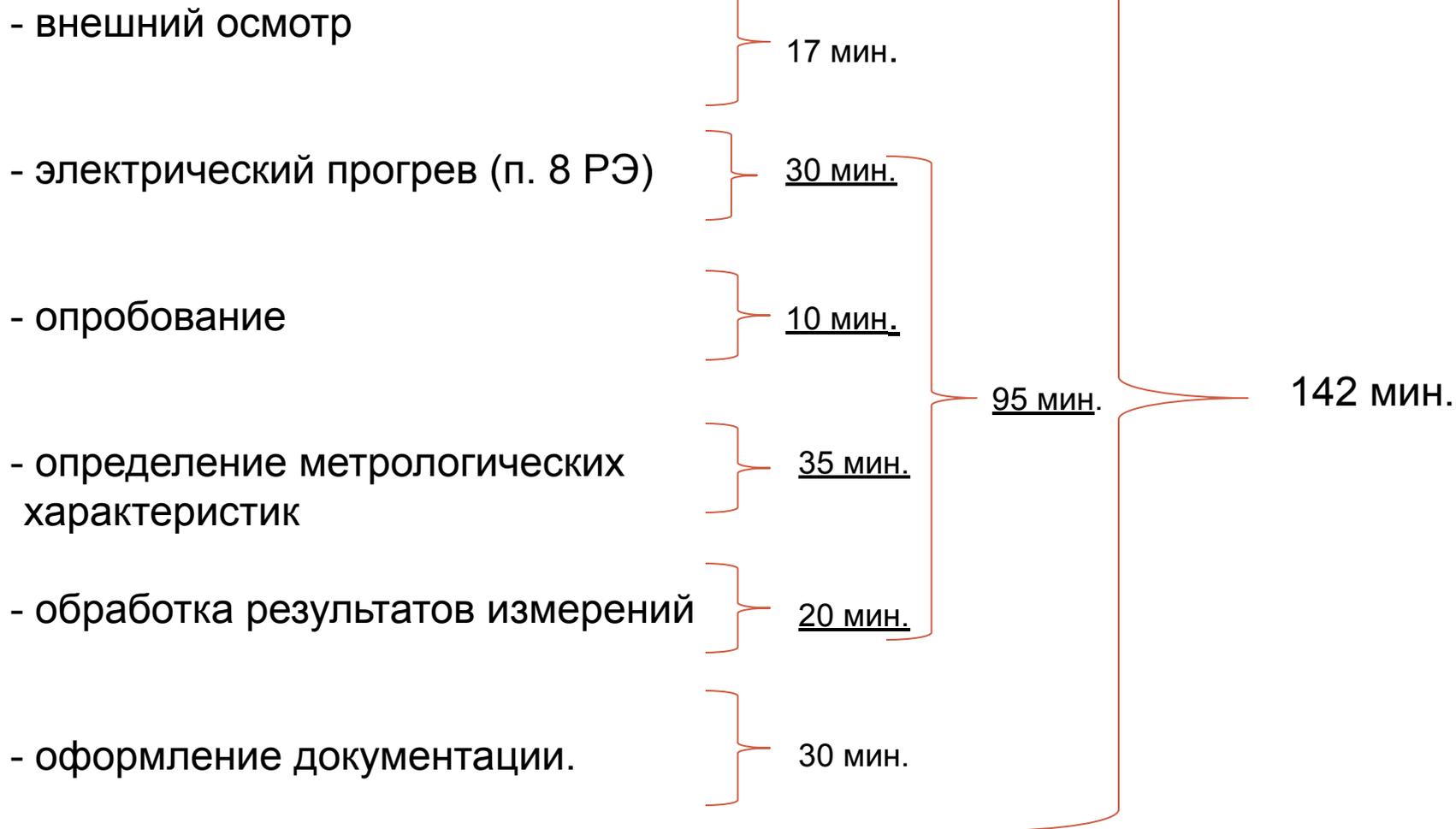
Новизна и результат патентного поиска

Элемент новизны состоит в разработке автоматизированного стенда поверки измерительной техники мониторинга химического состава воздушной среды с использованием преимущественно отечественных компонентов в соответствии с проводимой Правительством РФ политикой импортозамещения.

Существующие технические решения



Методика поверки МП-242-2043-2016

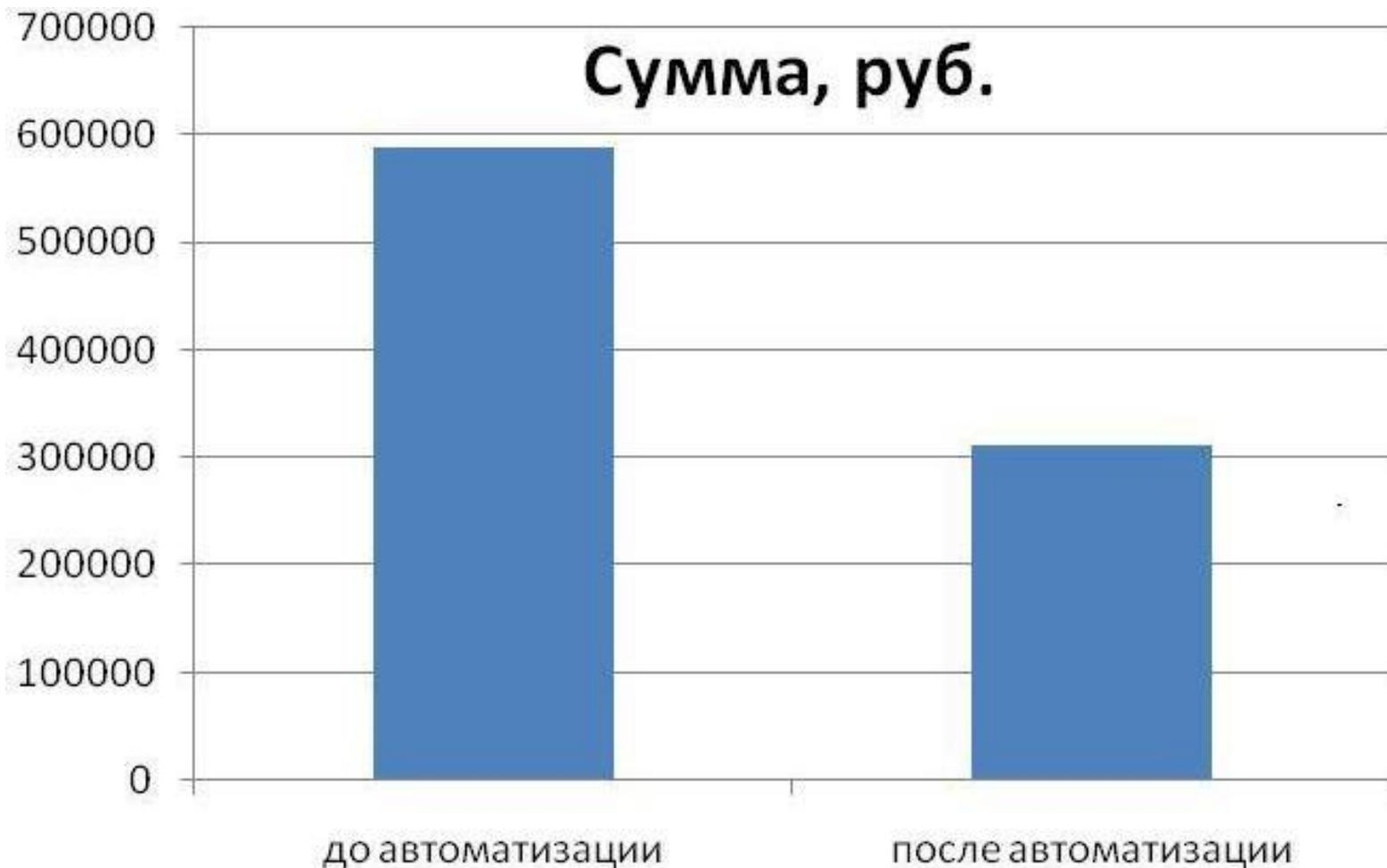


Итого: могут быть автоматизированы 95/142 времени поверочных операций

Технико-экономическое обоснование разработки

Годовой объем поверяемого оборудования - 545 шт.

Ожидаемое снижение ежегодных расходов предприятия на выплату заработной платы:



Возможности автоматизации

Поверка



1 СГОЭС – 142 мин.
2 СГОЭС – $((142-20) \times 2) - 95 = 149$ мин.

одновременно

Сокращение среднего технологического времени $(1 - (149/284)) \times 100\% = 47,5\%$

Фиксация времени



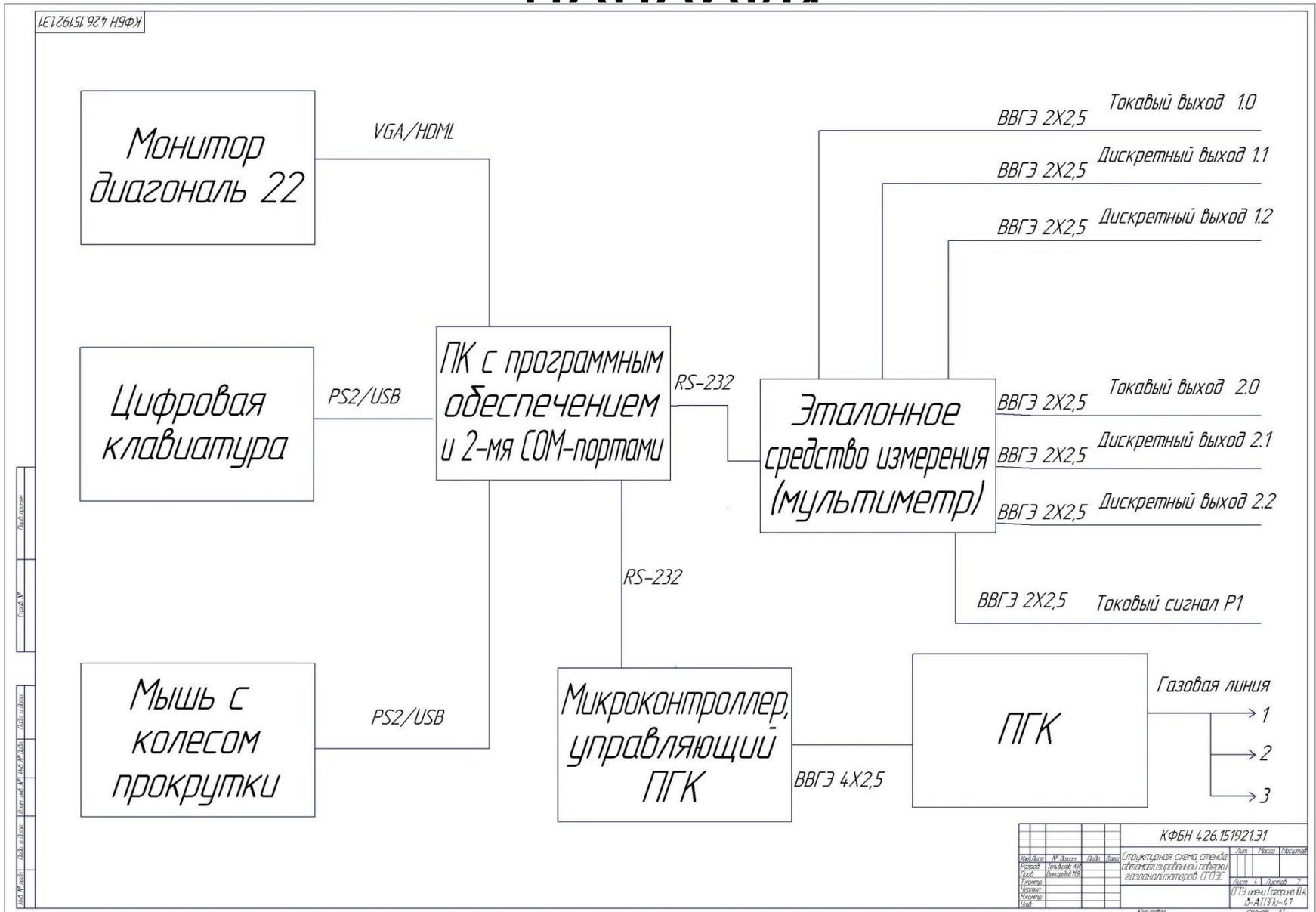
повышение
качества
выполняемых
работ

Расчеты



Структурная схема стенда

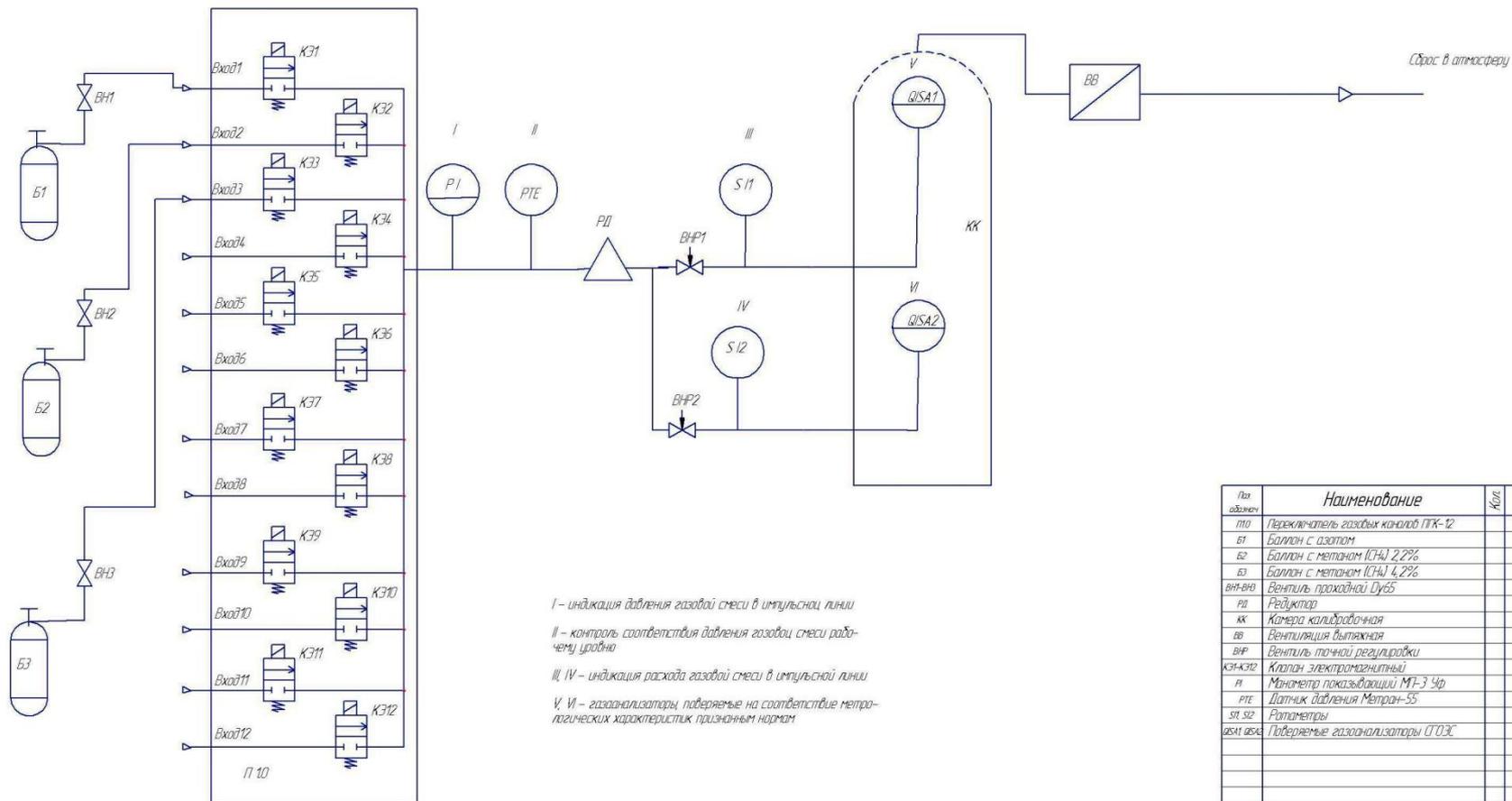
ПОБОРОК



I Пневматическая схема стэнда автоматизированной

ГОБОРИКИ

КФБН 426.151921П



- I - индикация давления газовой смеси в импульсной линии
- II - контроль соответствия давления газовой смеси рабочему уровню
- III, IV - индикация расхода газовой смеси в импульсной линии
- V, VI - газоанализаторы проверяемые на соответствие метрологических характеристик признанным нормам

По обозначению	Наименование	Кол.	Примечание
П10	Переключатель газových каналов ПТК-12		
Б1	Баллон с азотом		
Б2	Баллон с метаном (СН4) 2,2%		
Б3	Баллон с метаном (СН4) 4,2%		
ВН1-ВН3	Вентиль проходной Ду65		
PII	Редуктор		
КК	Качера калибровочная		
ВВ	Вентиляция вытяжная		
ВНР	Вентиль точной регулировки		
КЭ1-КЭ2	Клапан электромагнитный		
Я	Манометр показывающий МФ-3 Ур		
PIE	Датчик давления Метран-55		
SI1, SI2	Ротаметры		
GISA1, GISA2	Проверяемые газоанализаторы ГГОЭС		

КФБН 426.151921П

Исполн.	М. Давыдов	Провер.	А. Давыдов
Контроль	А. Давыдов	Испыт.	А. Давыдов
Проект	А. Давыдов	Согласован	А. Давыдов
Технический			
Утвержден			
Срок			

Лист 11 из 107
ИТУ имени Г.С.Скрябина ИА
В-А117ПД-47
Фигуран А1

Программный интерфейс связи «оператор – ПК»

Стенд автоматизированной поверки

ГОТОВНОСТЬ К ПУСКУ = TRUE
АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ = FALSE

ТИП ДАТЧИКОВ: СГОЭС

ВРЕМЯ С НАЧАЛА: 01:48:32

ПУСК

ПОРТ СВЯЗИ С МУЛЬТИМЕТРОМ: COM2, 9600

ПОРТ СВЯЗИ С ПК - 12: COM1, 4800

САМОДИАГНОСТИКА = ОК

ДАТЧИК 1: СЕРИЙНЫЙ №: 657001

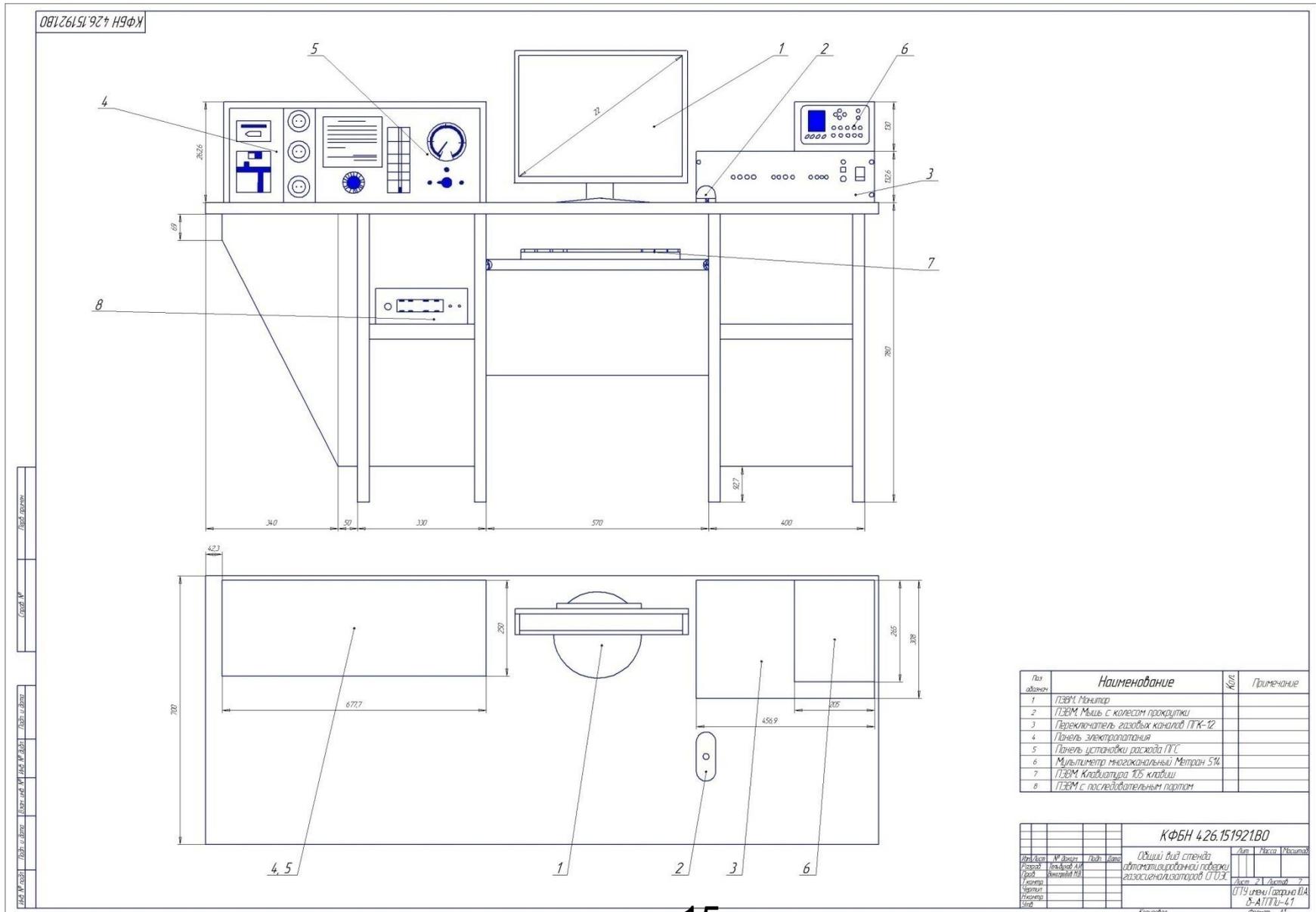
ДАТЧИК 2: СЕРИЙНЫЙ №: 633915

ДАТЧИК №:	657001
ВЕЛИЧИНА ТОКА ПРИ 0% НКПР =	4,001 мА
ВЕЛИЧИНА ТОКА ПРИ 20% НКПР =	16,003 мА
ВЕЛИЧИНА ТОКА ПРИ 40% НКПР =	19,999 мА
АБСОЛЮТНАЯ ПОГРЕШНОСТЬ =	0,20 % НКПР
ВРЕМЯ СРАБ. 1-й ПОРОГ =	5,6 с
ВРЕМЯ СРАБ. 2-й ПОРОГ =	8,3 с
ДАТЧИК №:657001 ПРИЗНАН	ПРИГОДНЫМ

ДАТЧИК №:	633915
ВЕЛИЧИНА ТОКА ПРИ 0% НКПР =	3,998 мА
ВЕЛИЧИНА ТОКА ПРИ 20% НКПР =	15,999 мА
ВЕЛИЧИНА ТОКА ПРИ 40% НКПР =	20,002 мА
АБСОЛЮТНАЯ ПОГРЕШНОСТЬ =	0,22 % НКПР
ВРЕМЯ СРАБ. 1-й ПОРОГ =	4,7 с
ВРЕМЯ СРАБ. 2-й ПОРОГ =	7,9 с
ДАТЧИК №:633915 ПРИЗНАН	ПРИГОДНЫМ

СОХРАНИТЬ ПЕЧАТЬ СТОП

Внешний вид стенда поверки



Заключение

В результате:

- достигнут уровень автоматизации 67%
- в 2 раза возросла производительность труда
- устранен человеческий фактор при замерах и вычислениях
- внедрение разработки обойдется в 76874 рубля
- ежегодная экономия на выплату заработной платы 277071 рублей
- срок окупаемости составляет 4 месяца.